

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/DE05/000528

International filing date: 21 March 2005 (21.03.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE  
Number: 10 2004 014 778.7  
Filing date: 26 March 2004 (26.03.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 06 June 2005 (06.06.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:**

10 2004 014 778.7

**Anmeldetag:**

26. März 2004

**Anmelder/Inhaber:**

Leonhard Kurz GmbH & Co. KG, 90763 Fürth/DE

**Bezeichnung:**

Sicherheits- und/oder Werdokument

**IPC:**

B 44 F, D 21 H

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 23. Mai 2005  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

Schäfer

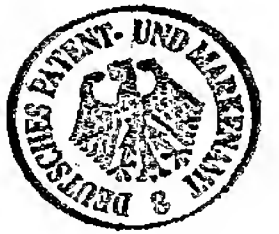


P/46035DE NZ/ei-gg

Leonhard Kurz GmbH & Co. KG,  
Schwabacher Strasse 482, DE 90763 Fürth

---

**Sicherheits- und/oder Wertdokument**



Die Erfindung betrifft Sicherheits- und/oder Wertdokumente, beispielsweise Banknoten, Schecks, Aktien, Kreditkarten, Software-Zertifikate oder Ausweise, die einen Träger aus einem Papiermaterial mit einer oder mehreren fensterförmigen Durchbrechungen und einem vorzugsweise streifen- oder fadenförmigen Folienelement aufweisen.

Es besteht die Notwendigkeit, Sicherheits- und/oder Wertdokumente mit Sicherheitsmerkmalen auszustatten, die eine Fälschung dieser Dokumente erschweren und möglichst verhindern. Hierbei ist es bereits bekannt, Sicherheits- und/oder Wertdokumente mit transmissiven Sicherheitsmerkmalen auszustatten, die bei Durchlichtbetrachtung überprüfbar sind und eine

besonders hohe Sicherheit gegen Nachahmung mittels eines Farbkopierers bieten.

Es wurde hierzu bereits vorgeschlagen, in Wertdokumente Sicherheitsfäden einzubringen, die bereichsweise oberflächlich freiliegend sind um zusätzliche Sicherheitselemente auf dem Faden, z.B. Druckmuster, Beugungsstrukturen, etc., prüfen zu können. So beschreibt beispielsweise EP-A-0229645 die Herstellung eines Sicherheitspapiers mit einem eingelagerten Sicherheitselement in Form eines Fadens, bei dem zwei getrennte Papierlagen gebildet werden, die Bereiche geringerer Dicke oder Durchbrechungen aufweisen. Die beiden Papierlagen werden zusammengeführt und während des Zusammenführens wird das als Sicherheitselement dienende Band eingeführt. Dabei kann die Anordnung auch so gewählt werden, dass die Durchbrechungen der beiden Papierlagen deckungsgleich übereinander fallen, so dass das Sicherheitselement an der gleichen Stelle der Papierbahn auf beiden Seiten freigelegt ist. Hierdurch wird eine Betrachtung des Sicherheitselements auch im Durchlicht ermöglicht.

Dieser Ansatz hat jedoch den Nachteil, dass Sicherheitsfäden, nachdem sie in die Papierbahn eingearbeitet werden müssen, nur verhältnismässig geringe Breite aufweisen dürfen, um den Zusammenhalt des Papiers an sich nicht zu stören. Dies ist insbesondere dann der Fall, wenn die Papierbahn auf beiden Seiten deckungsgleich freigelegt wird, um die Betrachtung eines Sicherheitselements im Durchlicht zu ermöglichen. Weiter ist es hier erforderlich, Sicherheitsfäden mit grösserer Dicke einzusetzen, damit die Sicherheitsfäden trotz ihrer geringen Breite hinreichende Zugfestigkeit besitzen. Diese in einem relativ schmalen Bereich befindliche Verdickung führt zu einer schlechten Planlage der Bögen und damit zu Problemen bei der Weiterverarbeitung des Wertdokuments.

Weiter beschreibt DE-A-4334847 ein Wertdokument, bei dem fensterförmige Durchbrechungen nachträglich mittels eines Stanz- oder Schneidvorganges in dem Träger des Wertdokuments erzeugt werden. Diese Durchbrechungen werden sodann mittels einer die Durchbrechungen allseits überragenden und auf der Oberfläche des Trägers vollflächig befestigten, wenigstens bereichsweise transparenten Abdeckfolie verschlossen. Hierdurch ist es möglich, eine ein oder mehrere Sicherheitselemente aufweisende Abdeckfolie mit vergleichsweise grossen Abmessungen zu verwenden, so dass im Vergleich zu den oben beschriebenen, bei der Papierherstellung erzeugten Fenstern, grössere Fenster realisierbar sind und die Dicke des Folienelements reduziert werden kann. Jedoch hat sich bei der praktischen Umsetzung dieser Vorgehensweise gezeigt, dass auch hier bei grösseren Fenster-Breiten Probleme bei der Weiterverarbeitung der Sicherheits- und/oder Wertdokumente auftreten können.

Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, ein Sicherheits- und/oder Wertdokument vorzuschlagen, das für den Einsatz von im Durchlicht überprüfbaren Sicherheitselementen geeignet ist und problemlos weiterzuverarbeiten ist.

Diese Aufgabe wird durch ein Sicherheits- und/oder Wertdokument gelöst, das einen Träger aus einem Papiermaterial mit ein oder mehreren fensterförmigen Durchbrechungen und ein insbesondere streifen- oder fadenförmiges Folienelement mit ein oder mehreren optischen Sicherheitsmerkmalen aufweist, wobei die ein oder mehreren fensterförmigen Durchbrechungen mittels des Folienelements, das die Durchbrechungen allseitig überragt, verschlossen sind und auf die dem Folienelement gegenüberliegende Seite des Trägers aus

6

einem Papiermaterial eine die Fläche des Folienelements zumindest im Bereich der Durchbrechungen bedeckende Versiegelungsschicht aufgebracht ist.

Der Erfindung liegt die Erkenntnis zugrunde, dass bei der Verschliessung der fensterförmigen Durchbrechungen des Papierträgers mittels des Folienelements die spezifischen Materialeigenschaften des Papiermaterials, aus dem der Träger gefertigt ist, zu Problemen bei der Weiterbearbeitung des Sicherheits- und/oder Werdokuments führen können. So ist der Ausdehnungskoeffizient des Papiermaterials sowohl abhängig von der Feuchtigkeit, der Faserrichtung des Papiermaterials und der Temperatur. Da die Durchbrechungen des Trägers aus einem Papiermaterial mittels eines Folienelements verschlossen sind, dessen Ausdehnungsverhalten sich stark von dem des Papierträgers unterscheidet, können Einflüsse bei der Weiterverarbeitung, beispielsweise Feuchtigkeit oder Temperaturänderungen, das Ergebnis der Weiterverarbeitung stark verschlechtern. Hier schafft die Erfindung Abhilfe: Durch die Versiegelungsschicht werden die Durchbrechungen rückseitig stabilisiert, so dass eine Weiterverarbeitung des Sicherheits- und/oder Werdokuments mit den verfügbaren Technologien durchgeführt werden kann. Weitere Vorteile ergeben sich auch im späteren Gebrauch des Sicherheits- und/oder Werdokuments, da auch dort Temperatur- und Feuchtigkeitseinflüsse geringe Einflüsse auf das Erscheinungsbild des Sicherheits- und/oder Werdokument besitzen. Durch die Erfindung wird es ermöglicht, die Breite von für Durchlicht geeignete Sicherheitselementen in Verbindung mit den Vorzügen von Papier als Trägermaterial weiter zu erhöhen und so die Fälschungssicherheit von Sicherheits- und/oder Werdokumenten weiter zu erhöhen.

Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen bezeichnet.



Gemäss eines bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung bedeckt die Versiegelungsschicht die Fläche des Folienelements zumindest zu 80 %. Durch eine derart vollflächige rückseitige Stabilisierung des Folienelements wird das Eindringen von Feuchtigkeit in den Papierträger weitgehend unterbunden, wodurch das Ausdehnungsverhalten des Papierträgers wesentlich beeinflusst wird. Weiter wird hierdurch ein mechanischer Ausgleich zu dem Folienelement geschaffen, wodurch das Entstehen von Aufwölbungen weiter erschwert wird.

Weitere Vorteile ergeben sich dann, wenn die Fläche der Versiegelungsschicht 100 bis 120 % der Fläche des Folienelements besitzt. Hierdurch ergeben sich zum einen Toleranzen für das passergenaue Aufbringen der Versiegelungsschicht und zum anderen wird eine ungünstige Beeinflussung des Verarbeitungs-Verhaltens durch eine zu grosse Versiegelungsschicht vermieden.

Es ist zweckmässig, die Versiegelungsschicht transparent auszugestalten, so dass sie die graphische Ausgestaltung des Sicherheits- und/oder Wertdokuments nicht beeinflusst.

Die Fälschungssicherheit des Sicherheits- und/oder Wertdokuments kann weiter dadurch verbessert werden, dass die Versiegelungsschicht und/oder das Folienelement zumindest bereichsweise mit einem Aufdruck überdruckt wird. Dadurch werden Veränderungen an dem Folienelement oder an der Versiegelungsschicht, beispielsweise ein Entfernen des Folienelements, sofort sichtbar. Eine derartige Überdruckung, beispielsweise mittels Stahltiefdruck, führt zu einer starken Beeinflussung der Temperatur- und Feuchtigkeits-Bedingungen, denen das Sicherheits- und/oder Wertdokument ausgesetzt ist,

so dass sich hier das Ergebnis durch den Einsatz der Erfindung stark verbessert.

Gemäss eines bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung besteht die Versiegelungsschicht aus einer Lackschicht, die vorzugsweise in einer Dicke von 2 bis 10  $\mu\text{m}$  auf den Papierträger aufgedruckt wird. Als Druckverfahren eignet sich hier besonders ein Siebdruckverfahren, vorzugsweise ein Aufdruck mittels eines Flachsiebs. Besonders gute Ergebnisse lassen sich hierbei bei dem Aufdruck einer relativ dicken Lackschicht von 2 bis 10  $\mu\text{m}$  erzielen. Eine derartige Lackschicht verhindert sicher das Eindringen von Feuchtigkeit und hat die nötige Dicke, um als „Gegengewicht“ für das Ausdehnungsverhalten des Folienelements zu wirken. Bevorzugt wird die Dicke der Lackschicht und deren Zusammensetzung so gewählt, dass die Lackschicht in etwa einen Dehnungskoeffizienten besitzt, der dem Dehnungskoeffizienten des Folienelements entspricht. Hierdurch können Aufwölbungen fast vollständig verhindert werden.

Gemäss eines weiteren bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung wird die Versiegelungsschicht mittels einer im Register gegenlaminieren Folie, vorzugsweise einer im Register gegenlaminieren Kalt- oder Heissprägefolie, ausgeführt. Die gegenlaminieren Folie besteht hierbei vorzugsweise aus einer Lackschicht und einer Kleberschicht, wobei die Dicke der Lackschicht aus den bereits weiter oben angegebenen Gründen bevorzugt in dem Bereich von 2 bis 10  $\mu\text{m}$  liegt. Weiter ist es auch möglich, als gegenlaminieren Folie eine Folie bestehend aus einer Kleberschicht und einem Folienkörper, beispielsweise einer PET-Folie einer Dicke von 12 bis 16  $\mu\text{m}$ , zu verwenden.

Im Folgenden wird die Erfindung anhand von mehreren Ausführungsbeispielen unter Zuhilfenahme der beiliegenden Zeichnungen beispielhaft erläutert:



- Fig. 1 zeigt eine schematische Darstellung eines erfindungsgemässen Werdokuments.
- Fig. 2 zeigt eine schematische Darstellung eines Schnittes durch das Werdokument nach Fig. 1.
- Fig. 3 zeigt eine Detailansicht eines Folienelements, das bei dem Werdokument nach Fig. 2 Verwendung findet.
- Fig. 4 zeigt eine schematische Darstellung eines Schnittes durch ein erfindungsgemässes Werdokument gemäss eines weiteren Ausführungsbeispiels der Erfindung.
- Fig. 5 zeigt eine schematische Darstellung eines Schnittes durch ein erfindungsgemässes Werdokument für ein weiteres Ausführungsbeispiel der Erfindung.

Das in Fig. 1 gezeigte Werdokument stellt eine Banknote dar. Es ist jedoch auch möglich, dass dieses Werdokument ein Scheck, ein Reisescheck, ein Aktien- oder Software-Zertifikat, ein Sicherheitsdokument, beispielsweise einen Ausweis od. dgl., darstellt.

Das Werdokument nach Fig. 1 weist einen Träger 1 aus einem Papiermaterial auf. Bei dem Papiermaterial handelt es sich vorzugsweise um eine für Banknoten verwendete Papierqualität, die in bekannter Weise mit Wasserzeichen, speziellen Aufdrucken und sonstigen Sicherheitselementen versehen sein kann. Derartige weitere Sicherheitselemente bestehen

beispielsweise aus einem Stahltiefdruck, aus einem Mikrodruck oder einem reflektiven Sicherheitsmerkmal, beispielsweise einem Hologramm oder einem Farbwechselelement.

Der Träger 1 aus einem Papiermaterial besitzt vorzugsweise eine Dicke von etwa 100 µm. Der Träger 1 ist normalerweise bei Herstellung des Wertdokuments Teil einer Papierbahn oder eines Papierbogens, aus dem nach Fertigstellung das in Fig. 1 gezeigte Wertdokument geschnitten wird.

Wie in Fig. 1 gezeigt, weist der Träger 1 mehrere fensterartige Durchbrechungen 31 bis 36 auf. Diese fensterartigen Durchbrechungen können in beliebiger Anordnung und Formgebung im Bereich eines Folienelements 2 angeordnet sein. Die Durchbrechungen 31 bis 36 werden hierbei vor Aufbringen des Folienelements 2 in dem Papierbogen mittels eines Stanz- oder Schneidvorganges erzeugt, vorzugsweise mittels üblicher Stanzverfahren, mittels Laser- oder Wasserstrahl-Schneidens. Vor Aufbringen des Folienelements 2 ist es aber auch möglich, in dem Bereich der Oberfläche 2, auf den das Folienelement 2 aufgebracht werden soll, mittels einer Präge- oder Stanzwalze eine Vertiefung auszuformen, in welche das Folienelement sodann eingelegt wird. Durch das Anbringen einer derartigen Vertiefung lässt sich die Dicke des Wertdokuments 1 reduzieren, es erfolgt eine Glättung des Papiermaterials und das spätere Ablösen des Folienelements wird erschwert.

Das Folienelement 2 hat vorzugsweise streifen- oder fadenförmige Form, vorzugsweise mit einer Streifenbreite im Bereich von 4 bis 30 mm. Vorzugsweise erstreckt sich das Folienelement 2 hierbei quer über die gesamte Breite oder Länge des Trägers 1, wodurch das Aufbringen des Folienelements 2 aus produktionstechnischer Sicht vereinfacht wird.

Fig. 2 zeigt einen Schnitt durch einen Teilbereich des in Fig. 1 gezeigten Wertdokuments im Bereich der Durchbrechungen 35. Fig. 2 zeigt den Träger 1, das Folienelement 2 mit einer Dekorlage 22 und einem Trägerfilm 21 sowie eine Versiegelungsschicht 4, die sich über den Bereich der Ausnehmung 35 erstreckt.

Wie in den Figuren Fig. 1 und Fig. 2 gezeigt, ist die fensterartige Durchbrechung 35 mittels des Folienelements 2 verschlossen, wobei das Folienelement 2 auf der Oberfläche des Trägers 1 vollflächig mittels einer Klebeschicht so befestigt ist, dass das Folienelement fest auf der Oberfläche des Trägers fixiert ist und die fensterartigen Durchbrechungen 31 bis 36 allseits überragt, so dass rund um die Durchbrechungen 31 bis 36 das Folienelement 2 fest an der Oberfläche des Trägers 1 haftet. Wie in Fig. 2 gezeigt, wird das Folienelement 2 hierbei vorzugsweise unter Hitze und Druck, beispielsweise mittels einer speziellen Prägewalze, auf dem Papiermaterial des Trägers 1 fixiert, indem durch die Hitze und den Druck die Klebeschicht aktiviert wird. Durch den ausgeübten Druck wird gleichzeitig im Bereich des Folienelements eine Vertiefung geschaffen, so dass die bereits oben geschilderten Vorteile erzielt werden. Es ist jedoch auch möglich, dass das Folienelement 2 mittels eines Kaltprägevorgangs auf dem Papiermaterial aufgebracht wird und es sich bei der Klebeschicht beispielsweise um einen mittels UV aushärtbaren Kleber handelt.

Der Aufbau des Folienelements 2 wird nun beispielhaft anhand von Fig. 3 erläutert:

Fig. 3 zeigt das Folienelement 2 mit einem transparenten Trägerfilm 21 und der Dekorlage 22.

Der Trägerfilm 21 besteht aus einer PET- oder BOPP-Folie einer Schichtdicke von 10 bis 50  $\mu\text{m}$ . Die Funktion des Trägerfilms 21 besteht hierbei darin, für die notwendige Stabilität für die Überbrückung der Durchbrechungen 31 bis 36 zu sorgen, so dass die vorzugsweise zu wählende Dicke der Trägerfolie 21 im wesentlichen von der Breite der Durchbrechungen 31 bis 36 bestimmt wird. Bei geeigneter Wahl der Schichten der Dekorlage 22 und der Versiegelungsschicht 4 ist es hierbei jedoch auch möglich, dass der Verbund dieser Schichten bereits über die notwendige mechanische Stabilität verfügt, so dass auf den Trägerfilm 21 verzichtet werden kann.

Die Dekorlage 22 weist in dem in Fig. 3 gezeigten Ausführungsbeispiel eine Haftvermittlerschicht 23, eine erste Lackschicht 24, eine optische Trennschicht 25 und eine Klebeschicht 26 auf.

Die Haftvermittlerschicht 23 hat eine Stärke von 0,2 bis 2  $\mu\text{m}$  und wird auf den Trägerfilm 21 mittels eines Druckverfahrens aufgebracht. Unter Umständen kann auf die Haftvermittlerschicht 23 auch verzichtet werden, falls bereits eine ausreichende Haftung zwischen dem Trägerfilm 21 und der ersten Lackschicht 24 erreicht wird oder falls auf den Trägerfilm 21 verzichtet wird.

Bei der ersten Lackschicht 24 handelt es sich um eine Replizierlackschicht bestehend aus einem thermoplastischen oder vernetztem Polymer, in das mittels eines Replizierwerkzeuges unter Einwirkung von Hitze und Druck eine diffraktive Struktur 27 repliziert wird.

Beispielsweise kann als Lack für die erste Lackschicht 24 ein Lack folgender Zusammensetzung verwendet werden, der ganzflächig mit einem Flächengewicht von etwa 2,2  $\text{g/m}^2$  nach Trocknung aufgebracht wird:

Zusammensetzung:Gewichtsanteile:

hochmolekulares PMMA-Harz	2000
Silikonalkyd ölfrei	300
nichtionisches Netzmittel	50
Niedrigviskose Nitrocellulose	750
Methylethylketon	4200
Toluol	2000
Diacetonalkohol	2500

Nach Trocknen des Lacks, beispielsweise in einem Trockenkanal bei einer Temperatur von 100 bis 120 °C, wird die diffraktive Struktur 27 mittels einer Prägematrize eingeprägt.

Anschliessend wird die optische Trennschicht 25 auf die erste Lackschicht 24 aufgebracht. Bei der optischen Trennschicht 24 kann es sich hierbei um ein transparentes Material handeln, das sich in seinem Brechungsindex deutlich von dem Brechungsindex der Lackschicht 24 unterscheidet, so dass die diffraktive Struktur 27 ein transparentes Sicherheitsmerkmal bereit stellt. Weiter ist es möglich, als optische Trennschicht 25 eine Metallschicht vollflächig oder partiell auf die erste Lackschicht 24 aufzubringen.

Als Material für eine derartige Metallschicht kann beispielsweise Aluminium, Chrom, Gold oder Silber oder eine Legierung dieser Materialien, verwendet werden. Die Metallisierung wird hierbei vorzugsweise mittels Bedampfen oder Sputtern auf die erste Lackschicht 24 aufgebracht. Anstelle einer Metallisierung ist es auch möglich, eine HRI- oder LRI-Schicht (HRI = High Refraction Index; LRI = Low Refraction Index) vollflächig oder partiell auf die erste Lackschicht 24 aufzubringen.



Die HRI- oder LRI-Schicht besteht vorzugsweise aus einem geeigneten Dielektrikum, z.B.  $\text{TiO}_2$  oder  $\text{ZnS}$  (für HRI) oder  $\text{MgF}_2$  (für LRI).

Die diffraktive Struktur 27 generiert im Bereich der Durchbrechung 35 ein transmissives, beugungsoptisch wirkendes Sicherheitselement, beispielsweise ein Hologramm oder Kinegramm. Es ist hierbei auch möglich, anstelle des oben beschriebenen Sicherheitsmerkmals oder zusätzlich zu diesem Sicherheitsmerkmal in dem Bereich der Durchbrechung 35 ein oder mehrere der folgenden Sicherheitsmerkmale in der Dekorlage 22 zu implementieren:

Im Bereich der Durchbrechung 35 kann ein Dünnschicht-System oder eine Farbschicht mit Dünnschicht-Pigmenten oder einem cholesterischen Flüssigkristall-Material vorgesehen sein, die einen blickwinkelabhängigen Farbverschiebungseffekt generieren und so dem Betrachter als Sicherheitsmerkmal ein Farbwechselelement zur Verfügung stellen. Ein derartiges Dünnschicht-System besteht beispielsweise aus einem Schichtverbund mit einer Absorptionsschicht, einer  $\lambda/2$ -Schicht als Distanzschicht und einer Schicht, deren Brechungsindex sich von dem Brechungsindex der Distanzschicht unterscheidet. Es ist jedoch auch möglich, ein derartiges Dünnschicht-System aus einer Abfolge von hoch- und niedrigbrechenden Schichten aufzubauen, beispielsweise aus drei bis neun oder zwei bis zehn solcher Schichten. Je höher die Anzahl der Schichten ist, um so schärfer lässt sich die Wellenlänge für den Farbwechseleffekt einstellen. Beispiele üblicher Schichtdicken der einzelnen Schichten derartiger Dünnschicht-Systeme und Beispiele von Materialien, die für die Schichten eines derartigen Dünnschicht-Systems prinzipiell verwendbar sind, werden beispielsweise in WO 01/03945, Seite 5/ Zeile 30 bis Seite 8/ Zeile 5, offenbart.



Die Dekorlage 22 kann im Bereich der Durchbrechung 35 weiter eine Polarisationschicht aufweisen, die beispielsweise aus einer Schicht von orientierten und vernetzten Flüssigkristall-Polymeren besteht. Hierdurch wird ein weiteres Sicherheitsmerkmal in dem Bereich der Durchbrechung 35 bereitgestellt.

Die Dekorlage 22 kann weiter ein oder mehrere Farbschichten aufweisen, die UV- oder IR-fluoreszierende Pigmente aufweisen, die beispielsweise in musterförmiger Form angeordnet sind und als weiteres Sicherheitsmerkmal dienen können.

Die Dekorlage 22 kann weiter ein oder mehrere Farbschichten mit einem Sicherheitsaufdruck, beispielsweise einer Mikroschrift, aufweisen oder ein oder mehrere musterförmig demetallisierte Schichten aufweisen, die ein weiteres Sicherheitsmerkmal in dem Bereich der Durchbrechung 35 bilden.

Es ist hierbei möglich, beliebige Kombinationen der oben beschriebenen Sicherheitsmerkmale in dem Bereich der Durchbrechung 35 in der Dekorlage 22 zu implementieren.

Die Kleberschicht 26 besitzt eine Dicke von 5 bis 6  $\mu\text{m}$  und besteht aus einem thermisch aktivierbaren Kleber. Beispielsweise ist für die Kleberschicht 26 ein Kleber mit folgender Zusammensetzung verwendbar:

Zusammensetzung:Gewichtsanteile:

Toluol		2000 g
Aceton		2100 g
Hochmolekulares Ethylmethacrylat	TG 60 °C	300 g
Methacrylatcopolymer	TG 40 – 80 °C	700 g
Thermoplastisches Polyvinylacetat	TG 80 - 83 °C	200 g
Ethanol		2100 g
Hochdisperse Kieselsäure		100 g

Dieser Kleber wird beispielsweise mit einem Linienraster mit 60 L/cm und einem Auftragengewicht von 5-6 g/m<sup>2</sup> auf die darunter liegende Schicht der Dekorage 22 aufgetragen.

Auf die dem Folienelement 2 gegenüberliegende Seite des Trägers 1 wird in dem Bereich des Folienelements 2 nach der Fixierung des Folienelements 2 eine Versiegelungsschicht 4 mittels eines Druckverfahrens aufgebracht.

Hierbei ist es von besonderer Bedeutung, dass die Versiegelungsschicht 4 zumindest im Bereich der Durchbrechungen 31 bis 36 des Trägers 1 nach dem Verschliessen dieser Durchbrechungen mittels des Folienelements 2 auf die dem Folienelement 2 gegenüberliegende Seite des Trägers 1 aufgebracht wird. Durch das Aufbringen der Versiegelungsschicht 4 in diesem Bereich werden die Schnittkanten des Papierträgers 1 gegenüber dem Eindringen von Feuchtigkeit versiegelt, die noch offenliegende Kleberschicht des Folienelements 2 versiegelt sowie die fensterförmigen Durchbrechungen mechanisch stabilisiert.

Wie in Fig. 2 gezeigt, ist es weiter vorteilhaft, die Versiegelungsschicht 4 in einem, den Bereich des Folienelements 2 leicht überdeckenden Bereich auf der dem Folienelement 2 gegenüberliegenden Seite des Trägers 1 aufzubringen und so im gesamten Bereich des Folienelements 2 für eine mechanische Stabilisierung sowie eine Versiegelung des Papiermaterials gegenüber eindringender Feuchtigkeit zu sorgen.

Die Versiegelungsschicht 4 kann auf den Träger 1 durch Drucken, Giessen, Aufsprühen oder Aufspritzen aufgebracht werden. Bevorzugt erfolgt das Aufbringen der Versiegelungsschicht 4 mittels eines Siebdruckverfahrens, da sich mittels eines derartigen Verfahrens relativ dicke Lackschichten mit ausreichender Genauigkeit auf den Träger 1 aufbringen lassen. Damit die Versiegelungsschicht 4 ein mechanisches Gegenstück zu dem Folienelement 2 bilden kann, ist eine gewisse Schichtstärke der Lackschicht erforderlich. Die Versiegelungsschicht 4 besteht deshalb aus einer Lackschicht einer Dicke von 2 bis 10  $\mu\text{m}$ , deren Dehnungskoeffizient in etwa dem Dehnungskoeffizient des Folienelements 2 entspricht. Auf diese Weise können Durchwölbungen im Bereich des Folienelements 2 bei Veränderung der Umgebungsbedingungen wie Feuchtigkeit und Temperatur weitgehend vermieden werden.

Als Lack zur Bildung der Versiegelungsschicht 4 können prinzipiell lösungsmittelhaltige 2K-Lacke, wässrige Dispersionen und UV-Lacke mit hohem Festkörperanteil verwendet werden. Als Lack für die Versiegelungsschicht 4 kann hierbei ein transparenter Lack oder auch ein farbiger Lack verwendet werden. Auch ist es möglich, die Versiegelungsschicht 4 aus verschiedenfarbigen Aufdrucken zusammen zu setzen, die beispielsweise jeweils im Halbton auslaufen. Weiter sollte es sich bei dem für die Versiegelungsschicht 4 verwendeten Lack um einen überdruckbaren Lack

handeln, d.h. um einen Lack der nicht zu stark vernetzt ist, so dass Druckfarbe an ihm haften kann.

Als Lack für die Versiegelungsschicht 4 wird so beispielsweise ein Lack der folgenden Zusammensetzung verwendet:

<u>Zusammensetzung:</u>		<u>Gewichtsanteile:</u>
Cyclohexanon		2800 g
Xylol		1400 g
Ethylen-Vinylacetat Copolymer	TG 65 – 70 °C	100 g
PVC-Copolymer	TG 75 – 80 °C	500 g
PMMA	TG 115 °C	500 g
Hochdisperse Kieselsäure		50 g
Entschäumer auf Silikonbasis		15 g

Dieser Lack wird mittels eines Flachsiebs 77 T beschichtet mit Direktemulsion auf die Trägerschicht 1 in dem oben bezeichneten Dickenbereich von 2 bis 10 µm und einem Auftragegewicht aufgedruckt, mittels dem eine Schichtdicke in dem oben bezeichneten Schichtdickenbereich erzielbar ist.

Nach dem Aushärten bzw. Vernetzen des Lackes der Versiegelungsschicht 4 wird die Versiegelungsschicht 4 und/oder das Folienelement 2 zumindest bereichsweise überdruckt, wodurch ein weiterer Sicherheitszuwachs erzielt wird. Die Überdruckung erfolgt hierbei vorzugsweise mittels Stahlstich.

Anhand der Figuren Fig. 4 und Fig. 5 werden nun weitere Ausführungsbeispiele der Erfindung erläutert, bei denen die Versiegelungsschicht 4 von einer gegenlaminieren Folie gebildet wird.

Fig. 4 zeigt den Träger 1, das Folienelement 2 mit dem Trägerfilm 21 und der Dekorlage 22, die Durchbrechung 35 und eine Versiegelungsschicht 5, die von einer gegenlaminieren Folie bestehend aus einem Trägerfilm 52 und einer Kleberschicht 51 besteht.

Der Träger 1 und das Folienelement 2 sind wie nach den Figuren Fig. 1 bis Fig. 3 beschrieben ausgeformt.

Die Kleberschicht 51 besteht aus einem durch Druck oder Hitze aktivierbaren Kleber oder auch aus einem UV-härtbaren Kleber. Beispielsweise wird die Kleberschicht 51 von dem für die Kleberschicht 26 des Folienelements 2 nach Fig. 3 verwendeten Kleber gebildet.

Die Folie 5 wird vorzugsweise nach Art einer Heiss- oder Kaltprägefolie vorgefertigt und sodann unter Einsatz von Druck und Hitze oder unter Einsatz von Druck und UV-Bestrahlung auf die dem Folienelement 2 gegenüberliegende Seite auflaminiert.

Bei dem Trägerfilm 5 handelt es sich um eine transparente PET- oder OPP-Folie einer Schichtdicke von 12 bis 16  $\mu\text{m}$ .

Bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 5 wird anstelle der Folie 5 eine Folie 6 auf die dem Folienelement gegenüberliegende Seite des Trägers 1 aufgebracht. Die Folie 6 besteht aus einer Kleberschicht 61 und einer Schutzlackschicht 62, die vorzugsweise eine Dicke von 2 bis 12  $\mu\text{m}$  besitzt. Die Folie 6 wird vorzugsweise als Teil einer Übertragungslage einer Kalt- oder Heissprägefolie auf den Träger 1 aufgebracht. Als Kleber für die Kleberschicht

61 können die für die Kleberschicht 26 des Folienelements 2 verwendeten Kleber eingesetzt werden.

Die Schutzlackschicht 62 ist transparent und kann etwa wie folgt zusammengesetzt sein:

<u>Zusammensetzung:</u>	<u>Gewichtsanteile:</u>
Methylethylketon	300
Ethylacetat	170
Cylohexanon	100
Hydroxyfunktionelles Acrylat (60 % in Xylol/EPA, OH-Zahl 140)	200
Cellulosenitrat (niedrigviskos, 65 % in Alkohol)	80
Aromatisches Isocyanat (50 % in Ethylacetat, NCO-Gehalt 8 %)	150

Es ist hierbei auch möglich, dass auf dem Trägerfilm 62 der Folie 5 oder auf der Schutzlackschicht 62 der Folie 6 weiter eine Haftvermittlerschicht aufgebracht ist, die ein späteres Überdrucken der Versiegelungsschicht erleichtert.



Leonhard Kurz GmbH & Co. KG,  
Schwabacher Strasse 482, DE 90763 Fürth

---

**Patentansprüche -:**

1. Sicherheits- und/oder Wertdokument, insbesondere Banknote, mit einem Träger (1) aus einem Papiermaterial und einem insbesondere streifen- oder fadenförmigen Folienelement (2), das ein oder mehrere optische Sicherheitsmerkmale aufweist, wobei der Träger (1) ein oder mehrere fensterförmige Durchbrechungen (31, 32, 33, 34, 35, 36) aufweist, die mittels des Folienelements (2), das die Durchbrechungen (31 bis 36) allseitig überragt, verschlossen sind,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass auf die dem Folienelement (2) gegenüberliegende Seite des Trägers (1) aus einem Papiermaterial eine die Fläche des Folienelements zumindest im Bereich der Durchbrechungen (31 bis 36) bedeckende Versiegelungsschicht (4, 5, 6) aufgebracht ist.

2. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Versiegelungsschicht (4, 5, 6) die Fläche des Folienelements (2)  
zumindest zu 80 % bedeckt.
3. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach einem der vorhergehenden  
Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Fläche der Versiegelungsschicht (4) 100 bis 120 % der Fläche des  
Folienelements (2) besitzt.
4. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach einem der vorhergehenden  
Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Versiegelungsschicht (4, 5, 6) transparent ist.
5. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach einem der vorhergehenden  
Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Versiegelungsschicht (4, 5, 6) und/oder das Folienelement (2)  
zumindest bereichsweise mit einem Aufdruck überdruckt ist.
6. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach einem der vorhergehenden  
Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Versiegelungsschicht (4) aus einer Lackschicht, vorzugsweise  
einer Dicke von 2 bis 10  $\mu\text{m}$  besteht.

7. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach Anspruch 6,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Versiegelungsschicht (4) mittels eines Siebdruckverfahrens,  
vorzugsweise mittels eines Flachsiebs, auf den Träger (1) aufgedruckt ist.
8. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach einem der Ansprüche 6 oder 7,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Lackschicht einen Dehnungskoeffizienten besitzt, der in etwa dem  
Dehnungskoeffizienten des Folienelements (2) entspricht.
9. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach einem der Ansprüche 1 bis 5;  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die Versiegelungsschicht aus einer im Register gegenlaminieren Folie  
(5, 6), vorzugsweise einer im Register gegenlaminieren Kalt- oder  
Heissprägefolie besteht.
10. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach Anspruch 9,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die gegenlaminieren Folie (6) eine Klebeschicht (61) und eine  
Lackschicht (62) aufweist.
11. Sicherheits- und/oder Wertdokument nach Anspruch 9,  
dadurch gekennzeichnet ,  
dass die gegenlaminieren Folie (5) eine Klebeschicht (51) und einen  
Folienkörper (52), insbesondere bestehend aus einer PET-Folie einer Dicke  
von 12 bis 16  $\mu\text{m}$ , aufweist.

P/46035DE NZ/ei-gg

Leonhard Kurz GmbH & Co. KG,  
Schwabacher Strasse 482, DE 90763 Fürth

---

**Zusammenfassung -:**

Die Erfindung betrifft ein Sicherheits- und/oder Wertaschreiben, insbesondere eine Banknote. Das Sicherheits- und/oder Wertaschreiben weist einen Träger (1) aus einem Papiermaterial und ein insbesondere streifen- oder fadenförmiges Folienelement (2) auf, das ein oder mehrere optische Sicherheitsmerkmale enthält. Der Träger (1) besitzt ein oder mehrere fensterförmige Durchbrechungen (35), die mittels des Folienelements (2), das die Durchbrechungen allseitig überragt, verschlossen sind. Auf die dem Folienelement (2) gegenüberliegende Seite des Trägers (1) aus einem Papiermaterial ist eine die Flächen des Folienelements (2) zumindest im Bereich der Durchbrechungen bedeckende Versiegelungsschicht (4) aufgebracht.

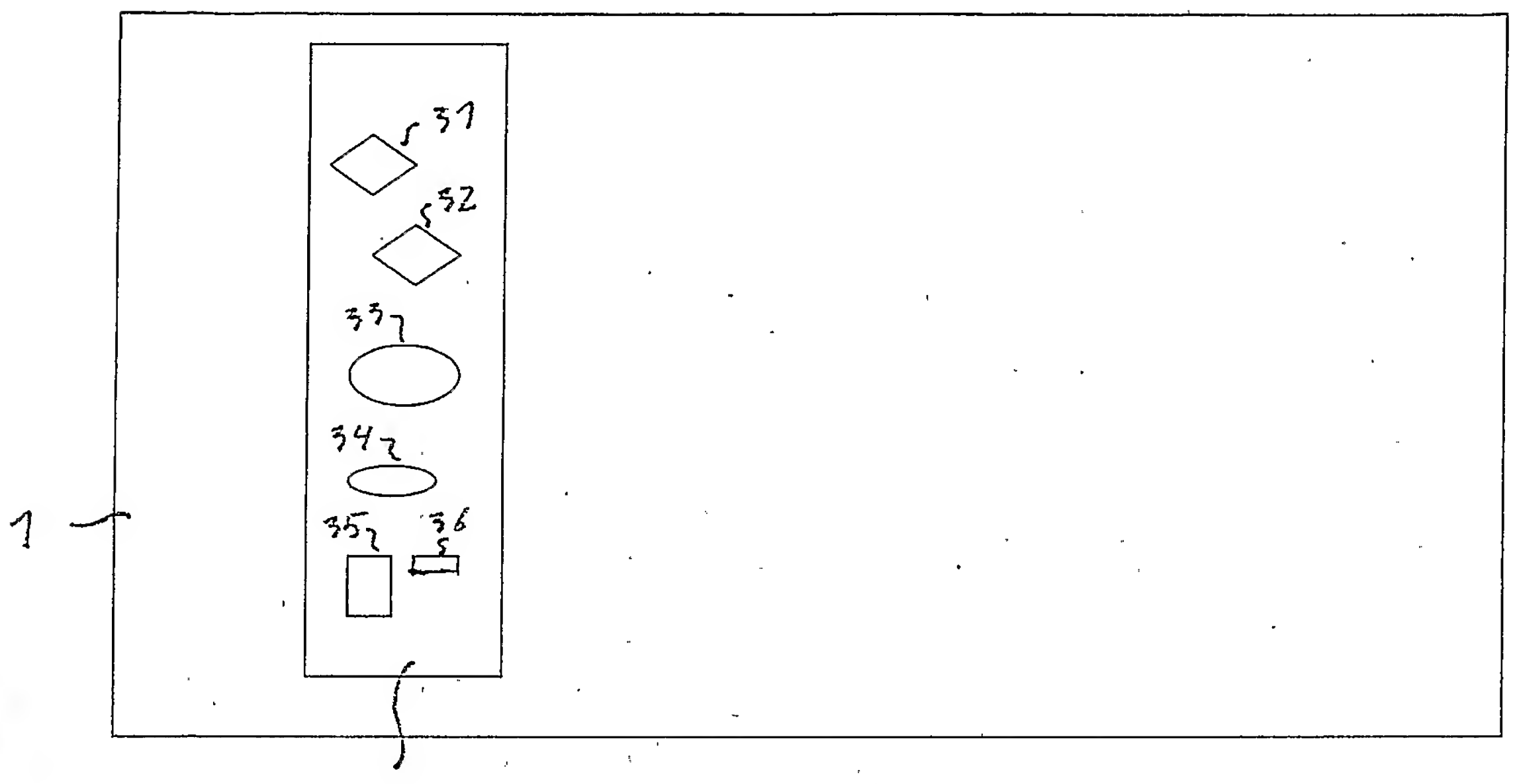


Fig. 1

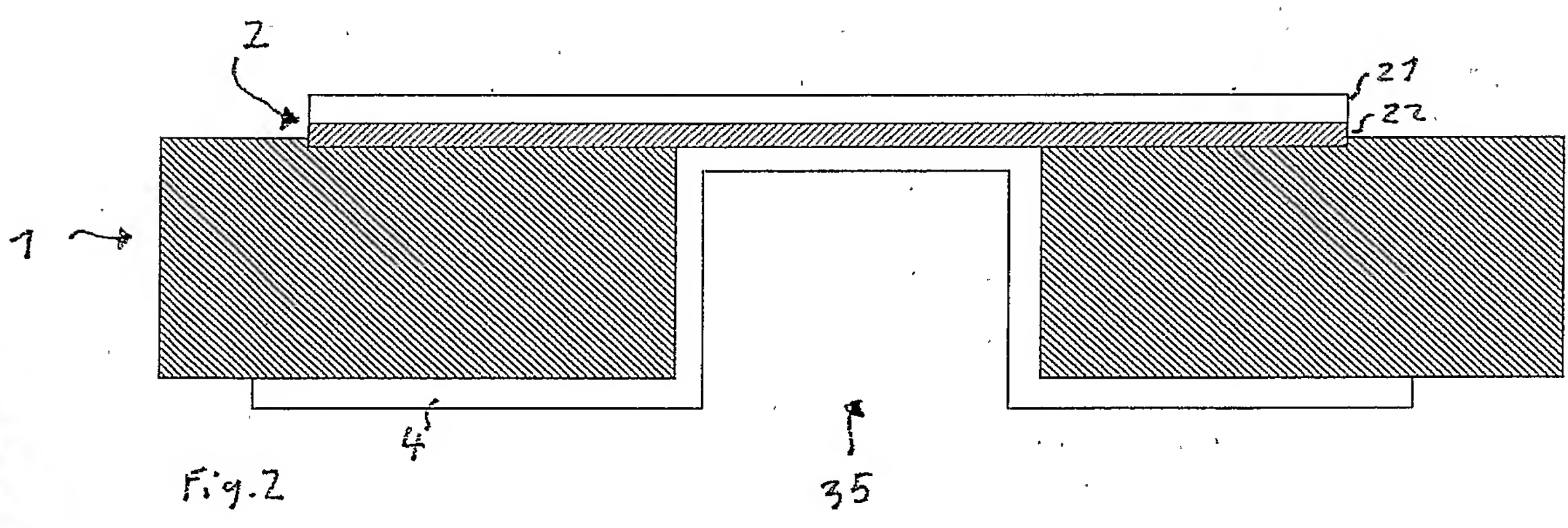


Fig. 2

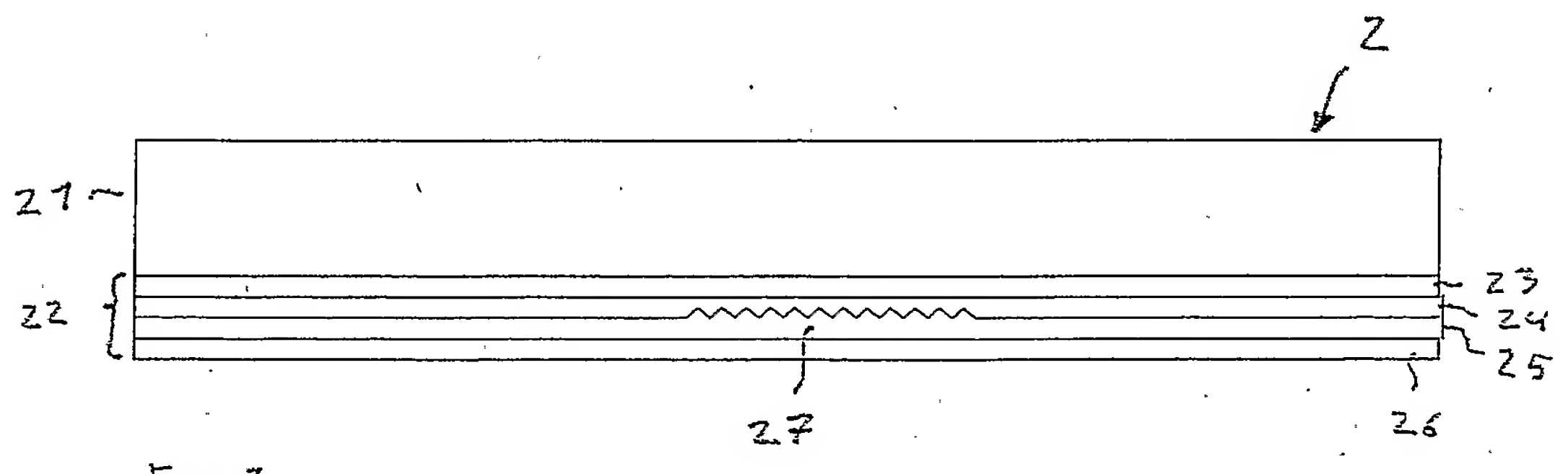


Fig. 3

